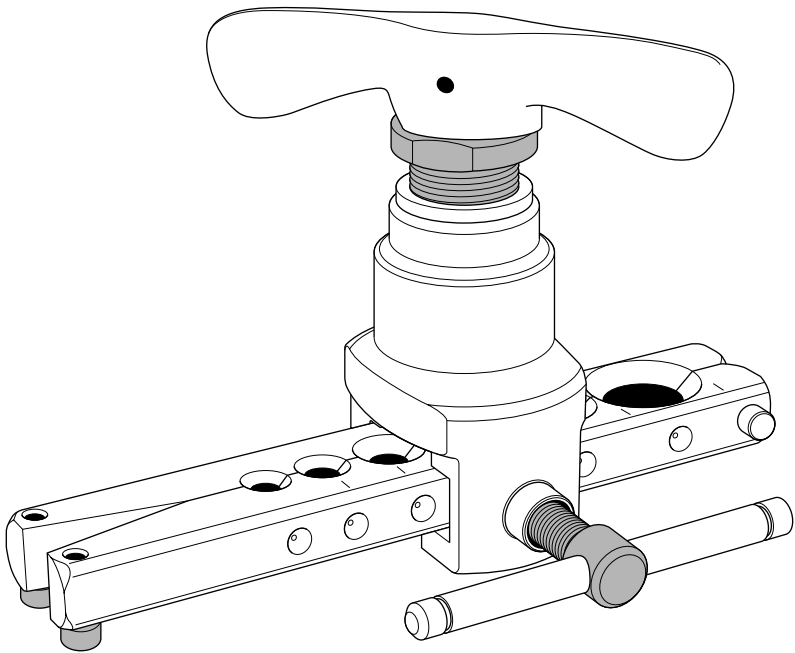
銅管工具

フレアリングツール645

取扱説明書

【ご使用前に必ず本書をお読みください。】

IM1101

フレアリングツール 645

安全にご使用いただくために

このたびは、フレアリングツール 645 をお買い上げいただきましてありがとうございます。

● この取扱説明書は、お使いになる方に必ずお渡しください。
● ご使用前に必ず本書を最後までよく読み、確実に理解してください。
● 適切な取扱いで本機の性能を十分発揮させ、安全な作業をしてください。
● 本書は、お使いになる方がいつでも取り出せるところに大切に保管してください。
● 本機を用途以外の目的で使わないでください。
● 商品が届きましたら、ただちに次の項目を確認してください。
　・　ご注文の商品の仕様と違いはないか。
　・　輸送中の事故等で破損、変形していないか。
　・　付属品等に不足はないか。

万一不具合が発見された場合は、至急お買い上げの販売店、または当社営業所にお申し付けください。
（本書記載内容は、改良のため予告なしに変更することがあります。）

警告表示の分類

本書および本機に使用している警告表示は、次の 3 つのレベルに分類されます。

本機に接触または接近する使用者・第三者等が、その取り扱いを誤ったりその状況を回避しない場合、軽症または中程度の傷害を招く可能性がある危険な状態。または、本機に損傷をもたらす状態。

目　次

安全上のご注意

● ここでは、本機を使用するにあたり、一般的な注意事項を示します。

● 作業要所での詳しい注意事項は、この後の各章で記載しています。

⚠ 注 意

事故防止のために

◆工具類は、お子様の手の届かない乾燥した場所に保管してください。

◆材料は、しっかり保持してください。

◆作動中のフレアコーンに手や身体の一部を近づけないでください。また本体はしっかり持ってください。

◆作業関係者以外は、作業場所に近づけないでください。特にお子様には、絶対にさわらせないでください。

◆作業台、作業場所は常に整理整頓を心がけてください。

安全面だけでなく、作業の能率アップにもつながります。

機具の寿命アップのために

◆機具の手入れは安全でよい作業ができるだけでなく、寿命アップにもつながります。注油や部品交換は本取扱説明書に従ってください。

ケガや機械の損傷を防止するために

◆本取扱説明書に指定された用途以外に使用しないでください。

◆本機の能力を越えた作業はしないでください。

◆ネクタイをつけたり、そで口を開いたまま作業しないでください。

◆無理な姿勢での作業は危険です。常に足場をかため身体の安定を保ってください。

正しくフレア加工を行うために

◆パイプが変形していないか確認してください。

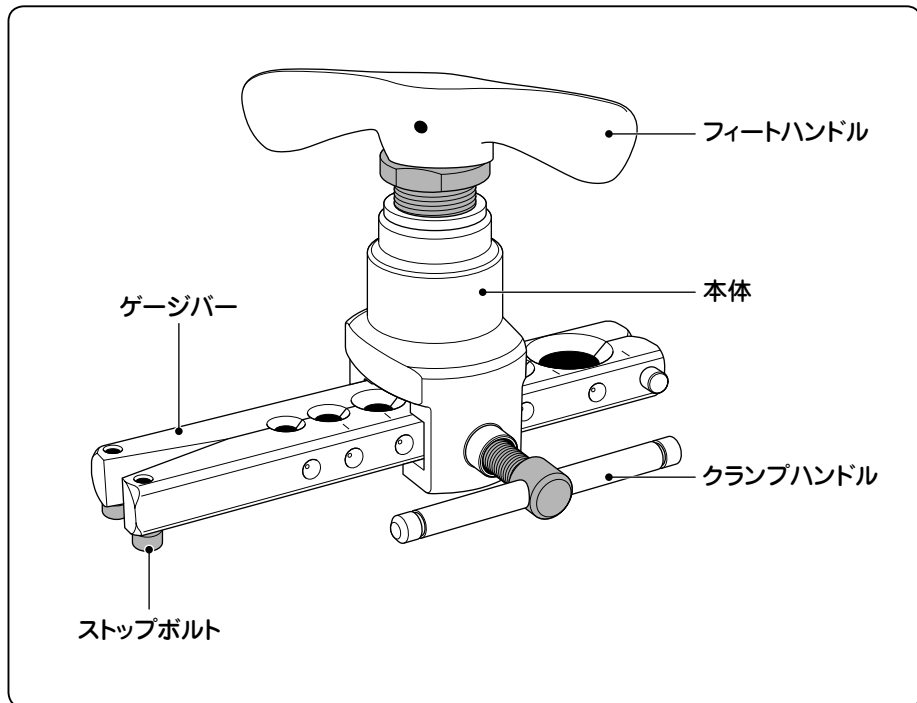
変形したパイプの端面を使用すると漏れの原因になります。変形している部分を切り落として使用してください。

◆パイプを切断する時は、切断面を変形せないように慎重に切断してください。

◆切断後のパイプはバリ取りを行ってください。

フレアリングツール 645

製品の構成

各部の名称

仕　様

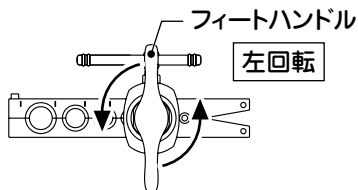
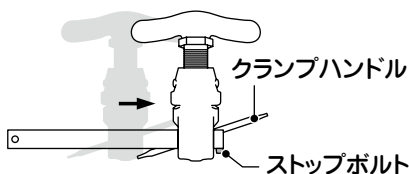
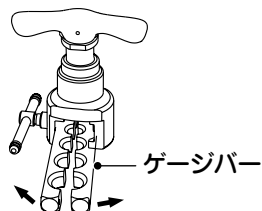
品　名	フレアリングツール645
コードNo.	FT100
フレアサイズ	1/4"・5/16"・3/8"・1/2"・5/8"・3/4"
フレア角度	45°フレア
管の種類	軟質銅管1種2種、アルミニウム管
大きさ（L x W x H）	182x96x122mm
質　量	1.39kg

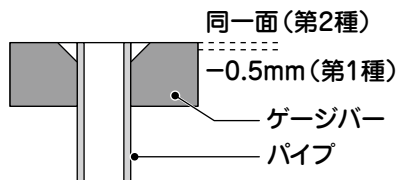
標準付属品

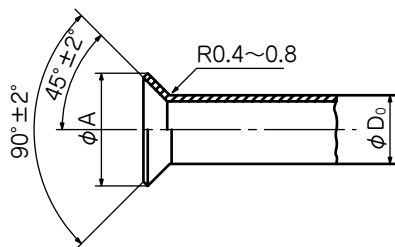
品　名	コードNo.
フレアリングツール645本体	−
取扱説明書	IM0187

FLARING TOOL 645

使用方法

①フィードハンドルを左に回して、止まるまで完全に戻してください。

②クランプハンドルをゆるめて、本体をストップボルトに当たるまで移動させます。

③ゲージバーを左右に開いてパイプを希望するサイズに合わせます。

④パイプの先端がゲージバーの上面と同一面にセットすると、第２種の加工ができます。

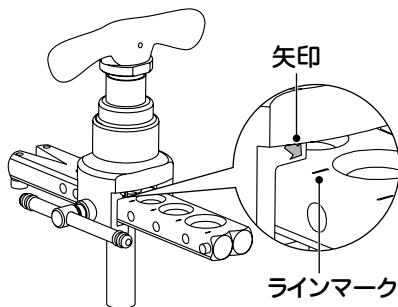
ゲージバーの上面より 0.5mm 下げてセットすると第１種の加工ができます。

JIS B 8607-2008

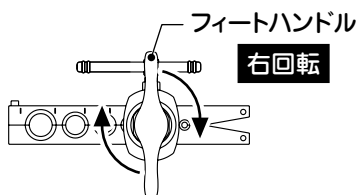
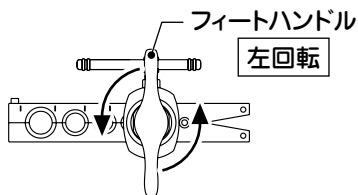
フレア管端部の形状・寸法（単位 mm）			
呼び	管の外径D_0	A寸法（+0, −0.4）	
		第1種用	第2種用
1/4"	6.35	9.0	9.1
3/8"	9.52	13.0	13.2
1/2"	12.70	16.2	16.6
5/8"	15.88	19.4	19.7
3/4"	19.05	23.3	24.0

⚠ 注 意

◆管の種類や切り口の状態によりフレア外径にばらつきが出ます。調整して加工を行ってください。

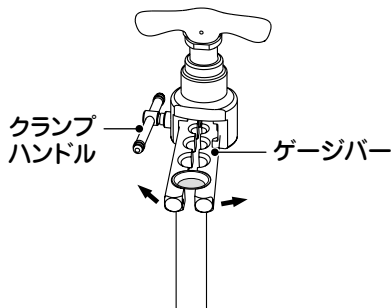
フレアリングツール 645

⑤ 本体をセットしたパイプの上にくるまで移動させます。

本体の矢印をゲージバーのラインマークに合わせ、クランプハンドルをしっかりと締め付けてください。

⑥ フィードハンドルを右にクラッチが切れるまで回してください。

クラッチが切れるとフィードハンドルが軽くなります。

⑦ クラッチが切れてからフレア面を均一にするため１～２回転ほど、フィードハンドルを回してください。

⑧ フィードハンドルを左に回して、止まるまで完全に戻してください。

⑨ クランプハンドルをゆるめて、本体をストップボルトに当たるまで移動させます。

ゲージバーを左右に開いてパイプを取外してください。

⑩ ゲージバーが固くて開きにくい場合は、本体をストップボルトに当たるまで移動させ、クランプハンドルを締め付けてください。

ゲージバーが左右に開きます。

⚠ 注 意

◆取外したパイプの外径その他が使用上問題なく仕上がっている事を確認してください。

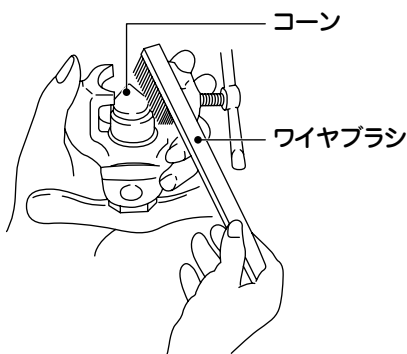
◆フィードハンドルを戻す時、クラッチは作動しません。戻しすぎないように注意してください。

保守・点検

① 作業後の工具を清掃し、ネジ部やその他の作動部分に注油してください。

② コーンについた不用な銅かすは、ワイヤブラシなどで取り除いてください。

なお、コーンには傷をつけないように注意してください。

ゲージバーの取外しは六角棒スパナ 4mm を使用して、ストップボルトを外してください。

●お客様メモ

後日のために記入しておいてください。
お問合せや部品のご用命の際にお役に立ちます。

製造番号　：
購入年月日：　　　　年　　　月　　　日
お買い求めの販売店

Asada
アサダ株式会社

本　　社／名古屋市北区上飯田西町 3-60
TEL(052)911-7165　E-mail:sales@asada.co.jp

支　　店／東京・名古屋・大阪
営 業 所／札幌・仙台・さいたま・横浜・広島・福岡

海外事業所
アサダ・タイランド社（バンコク）
台湾浅田股份有限公司（台北）
アサダ・アーロンコ マシナリー社（クアラルンプール）
アサダ・ベトナム社（ホーチミン）
上海浅田進出口有限公司（上海）
アサダトレーディング USA（オレゴン州・ユージン）

工　場
犬山工場（愛知県・犬山市）
第一精工株式会社（松阪市）
アサダ・マシナリー社（バンコク）

www.asada.co.jp

お客様相談センター　フリーダイヤル 0120-114510（イイシゴト）
〈受付時間〉AM9:00～12:00　PM13:00～17:00（土・日・祝日は除く）

コード No. IM0187　PRINT No. 110400A